

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

UD. Virgo Snack Bersinar merupakan salah satu *home industry* yang bergerak dalam bidang produksi keripik buah. *Home industry* yang telah berdiri sejak tahun 2000 ini berlokasi di Jl. Kapiworo No. 72 Mangliawan, Kec. Pakis Malang, Jawa Timur. Beberapa keripik yang diproduksi oleh UD. Virgo Snack Bersinar adalah keripik apel, keripik nangka, keripik salak, keripik semangka, keripik kesemek dan keripik bengkoang. Selain dipasarkan di tempat pariwisata Malang, hasil produksi tersebut juga dipasarkan ke seluruh Indonesia terutama Jawa, Sumatera, Sulawesi dan Bali. Dalam upaya menjaga kepercayaan konsumen, perusahaan dituntut untuk dapat mempertahankan ketepatan kapasitas produksi serta meningkatkan kualitas produknya.

Dari hasil wawancara yang telah dilakukan dengan pemilik *home industry* diketahui bahwa dalam pemenuhan target produksi, perusahaan sering mengalami kendala yang dapat menyebabkan tidak tercapainya target produksi. Hal ini hanya terjadi pada produk keripik nangka karena proses pembuatan keripik nangka memiliki tingkat kesulitan yang lebih tinggi dibandingkan keripik buah lainnya. Menurut data yang telah didapat, rata-rata permintaan produk keripik nangka adalah 250 kg per hari namun aktualnya perusahaan hanya dapat memproduksi sekitar 220 keripik nangka per hari. Hal tersebut dapat terjadi karena waktu yang dibutuhkan untuk menyelesaikan proses produksi keripik menjadi lebih lama dikarenakan mesin yang digunakan untuk penggorengan keripik nangka sering mengalami *down time*, serta adanya keripik nangka yang harus menunggu untuk diproses menggunakan mesin *spinner*.

Berdasarkan permasalahan diatas diperlukan upaya agar efektifitas dan efisiensi dari proses produksi dapat meningkat, yaitu meminimasi *waste* yang ada dengan konsep pendekatan *lean manufacturing*. Salah satu alat yang biasa digunakan pada pendekatan *lean manufacturing* yaitu *Value Stream Analysis tools* (VALSAT). VALSAT sendiri merupakan alat yang digunakan oleh Toyota untuk

mempermudah tim dalam upaya pengurangan *waste* yang terjadi pada pabrik tertentu. Proses ini melibatkan pembuatan peta kondisi saat ini dari aliran nilai dan diikuti peta kondisi masa depan setelah perbaikan. Terdapat tujuh alat *detailed mapping* dalam VALSAT yang akan dipilih menggunakan pembobotan. Menurut Saleh, dkk., (2012) pemberian bobot selama ini masih subyektif sehingga dalam penelitian ini pembobotan dilakukan menggunakan metode fuzzy-AHP. Penggunaan metode fuzzy-AHP mampu meminimalisir ketidakpastian dan subjektifitas dalam pemberian bobot. Menurut Mahargiyak (2014), cara untuk mengurangi subjektifitas pada metode fuzzy-AHP yaitu terdapat pada proses konversi dari skala fuzzy-AHP ke skala linguistik TFN. Penerapan *lean manufacturing* membuat pihak industri dapat meminimasi *waste* yang ada pada proses produksi. Hal ini terbukti berhasil pada penelitian penelitian Abdul Khannan & Haryono (2015) mengenai implementasi *lean manufacturing* guna mereduksi *waste* di lini produksi PT. Adi Satria Abadi, dimana hasil yang diperoleh yaitu terjadinya peningkatan pada *throughput* produksi sebesar 77 pcs.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan permasalahan yang telah dijelaskan pada latar belakang, dapat diketahui bahwa rumusan masalah dari penelitian ini yaitu :

“Bagaimana upaya minimasi *waste* pada proses produksi keripik nangka menggunakan pendekatan *lean manufacturing* di UD. Virgo Snack Bersinar ?”

1.3 Tujuan Penelitian

Ditinjau dari latar belakang dan rumusan masalah diatas, dapat ditentukan tujuan dari penelitian ini yaitu :

1. Menentukan *waste* dominan berdasarkan bobot skor menggunakan metode fuzzy AHP.
2. Mengidentifikasi kegiatan *non value adding* pada proses produksi keripik nangka menggunakan tools VALSAT yang terpilih.
3. Mengetahui faktor-faktor penyebab *waste* dominan.

4. Memberikan usulan rancangan perbaikan guna minimasi *waste* pada proses produksi keripik nangka.

1.4 Manfaat Penelitian

Manfaat yang akan didapat setelah melakukan penelitian ini adalah :

1. Perusahaan dapat mengetahui *waste* yang ada pada proses pembuatan keripik nangka.
2. Dapat dijadikan masukan bagi perusahaan dalam upaya meningkatkan produktivitas melalui perbaikan proses produksi.
3. Hasil dari penelitian ini dapat digunakan sebagai referensi untuk penelitian selanjutnya yang akan membahas masalah yang sama.

1.5 Batasan Masalah dan Asumsi

Batasan masalah dari penelitian ini yaitu :

1. Pada penelitian ini, produk yang diteliti hanya keripik nangka.
2. Penelitian ini tidak membahas mengenai biaya perubahan yang direncanakan.
3. Hasil dari penelitian ini tidak berupa implementasi, melainkan hanya berupa usulan rancangan perbaikan.

Asumsi-asumsi pada penelitian ini adalah :

1. Tidak terjadi perubahan kondisi perusahaan selama proses penelitian berlangsung.
2. Jenis material handling yang digunakan tidak berubah.